Deutscher Bundestag
4. Wahlperiode

Drucksache IV/2527

Bundesrepublik Deutschland
Der Bundeskanzler
6 — 68070 — 5854/64

Bonn, den 18. August 1964

An den Herrn
Präsidenten des Deutschen Bundestages

Betr.: **Unterrichtung der gesetzgebenden Körperschaften gemäß Artikel 2 des Gesetzes zu den Gründungsverträgen der Europäischen Gemeinschaften;**
hier: Rechtsangleichung in der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft

Gemäß Artikel 2 Satz 2 des Gesetzes zu den Verträgen vom 25. März 1957 zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) und der Europäischen Atomgemeinschaft (EAG) vom 27. Juli 1957 übersende ich als Anlage den Vorschlag der Kommission der EWG für

eine Richtlinie des Rats zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften für die Herstellung und Verwendung von Bolzensetzwerkzeugen.

Dieser Vorschlag ist mit Schreiben des Herrn Präsidenten der Kommission der EWG vom 3. August 1964 dem Herrn Präsidenten des Rats der EWG übermittelt worden.

Die Anhörung des Europäischen Parlaments und des Wirtschafts- und Sozialausschusses zu dem genannten Kommissionsvorschlag ist vorgesehen.

Der Zeitpunkt der endgültigen Beschlußfassung durch den Rat ist noch nicht abzusehen.

Für den Bundeskanzler
Der Bundesminister für Verkehr

Seebohm

Druck: Bonner Universitäts-Buchdruckerei, 53 Bonn
Alleinvertrieb: Dr. Hans Heger, 532 Bad Godesberg, Postfach 821, Goethestraße 54, Tel. 6 35 51

Vorschlag einer Richtlinie des Rats zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften für die Herstellung und Verwendung von Bolzensetzwerkzeugen

DER RAT DER EUROPÄISCHEN WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses,

in Erwägung nachstehender Gründe:

Die Unterschiedlichkeit der innerstaatlichen Vorschriften über die Herstellung, Prüfung und Verwendung von Bolzensetzwerkzeugen sowie das Fehlen der gegenseitigen Anerkennung von Typenzulassungen für Bolzensetzwerkzeuge, die von den zuständigen Stellen der Mitgliedstaaten für Bolzensetzwerkzeuge erteilt werden, hindert den Handel und den Umgang mit diesen Geräten in der Gemeinschaft und behindert ebenso den freien Dienstleistungsverkehr; sie wirkt sich somit unmittelbar auf die Entwicklung und das Funktionieren des Gemeinsamen Marktes aus.

Diese Hindernisse müssen folglich beseitigt werden; zu diesem Zweck ist es erforderlich, die Rechts- und Verwaltungsvorschriften für Bolzensetzwerkzeuge insgesamt anzugleichen.

Der ungehinderte Verkehr mit Bolzensetzwerkzeugen, die den in dieser Richtlinie festgelegten technischen Herstellungsvorschriften entsprechen, läßt sich mit der Aufrechterhaltung ergänzender Prüfungen, die von anderen Ländern als dem Land, daß die erste Zulassung erteilt hat, vorgeschrieben werden, nicht vereinbaren; daher ist es geboten, daß die Verwendungszulassungen, die von den zuständigen Stellen eines Landes erteilt worden sind (und die feststellen, daß die Geräte den Vorschriften dieser Richtlinie entsprechen), in den anderen Ländern anerkannt werden.

Es erscheint nützlich, unbeschadet der Artikel 169 und 170 des Vertrages, im Rahmen der Zusammenarbeit der Mitgliedsländer geeignete Maßnahmen vorzusehen, um die Lösung von Meinungsverschiedenheiten technischer Art zu erleichtern, die unter den Zulassungsstellen auftreten könnten.

Andererseits dienen alle Vorschriften über die Herstellung und Verwendung von Bolzensetzwerkzeugen dem Schutz von Leben und Gesundheit der Beschäftigten und Dritter.

Die in dieser Richtlinie vorgesehene Angleichung der innerstaatlichen Vorschriften läßt die Durchführung der Vorschriften der Artikel 31 und 32 des Vertrages unberührt —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

KAPITEL I

Begriffsbestimmung

Artikel 1

Im Sinne dieser Richtlinie sind

1. Boltzensetzwerkzeuge: Werkzeuge, die zum Eintreiben von Nägeln, Gewindebolzen und ähnlichen Befestigungsmitteln (Bolzen) bestimmt sind, wobei eine explosive Treibladung als Antriebskraft dient;
2. Schubkolbengeräte: Bolzensetzwerkzeuge, bei denen die Bewegungsenergie durch Zwischenschalten eines Schubkolbens auf den Bolzen übertragen wird.

KAPITEL II

Zulassung der Verwendung von Bolzensetzwerkzeugen

Artikel 2

Die Bolzensetzwerkzeuge müssen so gebaut sein, daß

1. das Schießen in den freien Raum auch bei ungewollten äußeren Einflüssen ausgeschlossen ist, sofern nicht Hilfsmittel zweckwidrig angewandt oder mißbräuchliche Änderungen vorgenommen werden;
2. sie nicht ausgelöst werden können, wenn von der Laufachse und der Senkrechten zu der zu bearbeitenden Oberfläche ein Winkel gebildet wird, der mehr als 7° beträgt;
3. das Auslösen nicht schon durch das Andrücken des Werkzeugs an die zu bearbeitende Oberfläche erfolgen kann;
4. alle Bestandteile, insbesondere Lauf, Verschluß und Kartuschlager den Betriebsbeanspruchungen standhalten;
5. sie sich sicher handhaben lassen, so daß weder der Benutzer noch andere Personen bei sachgemäßer Anwendung des Werkzeugs Schaden erleiden können;
6. sie gegen innere Verschmutzungen und Störungen durch äußere Einflüsse weitgehend geschützt sind;

7. sie nur ausgelöst werden können, wenn der Lauf gegen die zu bearbeitende Oberfläche mit einem Druck von mindestens 5 kg gepreßt wird;

8. der beim Auslösen auftretende Rückstoß auch bei der Verwendung des schwersten Bolzens und der stärksten Treibladung die Gesundheit des Benutzers nicht gefährdet;

9. beim Laden keine Zündung der Kartusche eintreten kann;

10. nach dem Laden der Raum zwischen Bolzen und Kartusche bis zum Auslösen gleich bleibt, insbesondere daß sich der Bolzen beim Drehen, Senken oder Anschlagen des geladenen Bolzensetzwerkzeugs nicht lösen kann;

11. das beim Auslösen entstehende Geräusch möglichst gering ist.

Artikel 3

(1) Die Sicherungen müssen so gebaut und angebracht sein, daß sie

a) nicht ausgebaut, beseitigt oder unwirksam gemacht werden können, sofern nicht Hilfsmittel mißbräuchlich angewandt werden;

b) beim Laden, Zureichen, Entladen und beim Herunterfallen des geladenen Werkzeugs das Auslösen sicher verhindern.

(2) Das Bolzensetzwerkzeug darf nur betätigt werden können, wenn der Lauf und das Kartuschlager von einem Schutzmantel umgeben sind.

Artikel 4

(1) Das Bolzensetzwerkzeug muß mit einer Schutzkappe versehen sein, die aus einem Material hergestellt ist, das gegen abprallende Bolzen, Splitter und ähnliche mechanische Einwirkungen ausreichend widerstandsfähig ist. Die Lage des Laufmittelpunkts des Bolzensetzwerkzeugs soll auf der Schutzkappe oder auf dem Gerät selbst kenntlich gemacht sein.

(2) Die Schutzkappe muß am Lauf nicht abnehmbar angebracht sein; dies gilt nicht, wenn das Werkzeug ohne Schutzkappe nicht betätigt werden kann.

(3) Die Schutzkappe muß so beschaffen und befestigt sein, daß sie allseitig aufliegen kann, so daß zurückfliegende Bolzen, Splitter usw. aufgefangen werden.

(4) Der Mindestabstand der äußeren Begrenzung der Schutzkappe zur Laufmitte darf allseits nicht weniger als 50 mm betragen. Soweit diese Vorschrift wegen der Art der zu verrichtenden Arbeit nicht eingehalten werden kann (z. B. beim Setzen eines Bolzens in einer Ecke), darf bei hierfür eingerichteten Geräten eine Spezialschutzkappe verwendet werden, bei welcher der Abstand der äußeren Begrenzung von der Laufmitte teilweise weniger als 50 mm beträgt; Absatz 1 Satz 1 bleibt unberührt.

Artikel 5

(1) Das Kartuschlager muß so bemessen sein, daß die seinen Abmessungen entsprechenden Kartuschen nicht in Handfeuerwaffen verwendet werden können.

(2) Soweit die Abmessungen des Lagers und der ihm entsprechenden Kartuschen nicht den der Anlage I beigefügten Maßtafeln entsprechen, muß eine genaue Maßtafel des Herstellers dem Gerät beigegeben sein, aus der sich ergeben

a) die Abmessungen des Kartuschlagers,

b) die Abmessungen der Kartuschen,

c) die höchstzulässige Stärke der Treibladungen.

Bei den technischen Daten nach Satz 1 sind jeweils die zulässigen Toleranzen anzugeben.

(3) Kartuschlager, die den Abmessungen der Anlage I entsprechen, dürfen nicht in Werkzeuge eingebaut werden, wenn die Leistungswerte der für diese Geräte vorgesehenen Kartuschen die Leistungswerte der Maßtafeln nach Anlage I übersteigen.

(4) Für die Prüfung der Kartuschlager einschließlich der Kartuschen im Rahmen der Zulassung nach Artikel 6 gelten die Prüfungsgrundsätze in Anlage I.

Artikel 6

(1) Die Mitgliedstaaten errichten oder anerkennen Stellen, die Bolzensetzwerkzeuge aufgrund von Prüfungen zur Verwendung zulassen. Die Prüfung erfolgt nach den Grundsätzen der Anlage II.

(2) Das Verfahren bei der Prüfung und Zulassung ist wie folgt zu regeln:

a) Auf Antrag prüft die zuständige Stelle, ob ein Bolzensetzwerkzeug der Bauart nach den Anforderungen der Artikel 2 bis 5 entspricht. Ergibt die Prüfung, daß das Bolzensetzwerkzeug der Bauart nach diesen Anforderungen entspricht, so erteilt die zuständige Stelle eine Bescheinigung, in der die Verwendung des Bolzensetzwerkzeugs zugelassen wird (Anlage III). In der Zulassungsbescheinigung sind die technischen Daten des geprüften Bolzensetzwerkzeugs und die für die Sicherheit wesentlichen Merkmale des Geräts sowie die zulässige Stärke der Kartuschentreibladung und die Masse der Kartuschlager und Kartuschen anzugeben. Ist das Gerät nur für eine bestimmte Verwendungsart oder Betriebsweise geeignet, so sind Angaben hierüber in die Bescheinigung aufzunehmen.

b) Soll das Bolzensetzwerkzeug serienmäßig hergestellt werden, so erteilt die zuständige Stelle eine Typenzulassung (Anlage IV) und gibt an, mit welchem Kennzeichen das Bolzensetzwerkzeug zu versehen ist; das Kennzeichen ist mit den Buchstaben „EUR" einzuleiten. Außer den in Buchstabe a) angeführten Angaben ist in der Typenzulassung zu vermerken, daß ein serienmäßig gefertigtes Bolzensetzwerkzeug nur verwendet werden darf, wenn ein Abdruck der Typenzulassung sowie Bescheinigun-

gen des Herstellers darüber vorliegen, daß das Gerät in den für die Sicherheit wesentlichen Merkmalen mit dem im Zulassungsverfahren geprüften Musterstück übereinstimmt, und daß es vom Hersteller auf die Übereinstimmung mit dem Musterstück überprüft worden ist.

c) Eine Zulassung ist zu widerrufen, wenn die Voraussetzungen bei der Zulassung nicht gegeben waren oder nachträglich weggefallen sind und wenn durch die Verwendung des Bolzensetzwerkzeugs erhebliche Gefahren für Beschäftigte oder Dritte zu befürchten sind, oder wenn die zuständige Stelle feststellt, daß bei serienmäßiger Fertigung die Einzelstücke in den für die Sicherheit wesentlichen Merkmalen nicht mit den Angaben der Typenzulassung übereinstimmen.

Artikel 7

Die Bolzensetzwerkzeuge müssen gut sichtbar und dauerhaft angebracht die Firmenbezeichnung des Herstellers tragen. Bei serienmäßig hergestellten Bolzensetzwerkzeugen ist außerdem anzugeben

— das Typenzeichen des Herstellers,

— die Herstellungsnummer und

— das nach Artikel 6 Absatz 2 Buchstabe b) zugeteilte Kennzeichen.

Artikel 8

(1) Ein Abdruck von Zulassungen nach Artikel 6 Absatz 2 Buchstaben a) und b) und von Verfügungen nach Artikel 6 Absatz 2 Buchstabe c) sind den von den Mitgliedstaaten hierzu bezeichneten Stellen zuzuleiten.

(2) Die Mitgliedstaaten dürfen die Einfuhr, den Verkauf und die Verwendung von Bolzensetzwerkzeugen nicht beanstanden oder von zusätzlichen Prüfungen abhängig machen, wenn:

a) für das Bolzensetzwerkzeug ein Abdruck der Zulassung vorliegt, die von einer in der Anlage III genannten Stelle erteilt worden ist und in der festgestellt wird, daß es den Anforderungen der Artikel 2 bis 5 entspricht,

b) das Bolzensetzwerkzeug mit den in Artikel 7 genannten Kennzeichen versehen ist und

c) für das Bolzensetzwerkzeug eine Bescheinigung des Herstellers nach Artikel 6 Absatz 2 Buchstabe b) vorliegt.

(3) Ist ein Mitgliedstaat der Ansicht, daß von der zuständigen Stelle eines anderen Mitgliedstaates die Verwendung eines Bolzensetzwerkzeugs zugelassen worden ist, obwohl es nach seiner Bauart nicht den Anforderungen der Artikel 2 bis 5 entspricht, so setzt er sich mit diesem anderen Mitgliedstaat in Verbindung. Kommt eine überstimmende Auffassung der zuständigen Stellen beider Staaten nicht zustande, so unterrichten sie die Kommission der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft. Diese beruft Sachverständige, die ihr von den Mitgliedstaaten benannt werden, zu einer Beratung ein; jeder Mitgliedstaat kann verlangen, daß die Kommission eine mit der Prüfung des Werkzeugs bis dahin noch nicht befaßte Prüfstelle mit einer erneuten Prüfung beauftragt. Die Kommission erstellt einen Bericht über die Ergebnisse dieses Verfahrens und schlägt Maßnahmen zur Überwindung der Schwierigkeiten vor.

(4) Absatz 3 gilt entsprechend, wenn in einem Mitgliedstaat wiederholt festgestellt wird, daß Bolzensetzwerkzeuge, für die in einem anderen Staat eine Zulassung erteilt worden ist, in den für die Sicherheit wesentlichen Merkmalen nicht mit den Angaben der Zulassungsbescheinigung übereinstimmen.

(5) In den Fällen der Absätze 3 und 4 kann die zuständige Stelle eines Mitgliedstaates abweichend von Absatz 2 die Verwendung des Bolzensetzwerkzeugs bis zur Erledigung der Meinungsverschiedenheit untersagen, wenn besondere Gefahren für die Beschäftigten oder Dritte bestehen.

KAPITEL III

Kartuschen und Bolzen

Artikel 9

(1) Für Bolzensetzwerkzeuge dürfen nur die hierfür bestimmten Kartuschen verwendet werden, die den näheren Anweisungen des Herstellers des Bolzensetzwerkzeugs und den Angaben der Typenprüfbescheinigung des Bolzensetzwerkzeugs entsprechen.

(2) Die Kartuschen müssen auf dem Hülsenboden das Herstellerzeichen tragen. Sie müssen je nach der Stärke ihrer Treibladung auf dem Hülsenboden oder auf der Hülsenabdeckung farbig gekennzeichnet sein; dabei bedeuten:

schwarz — stärkste Ladung
rot — sehr starke Ladung
blau — starke Ladung
gelb — mittlere Ladung
grün — schwache Ladung
weiß — schwächste Ladung

(3) Die Kartuschen müssen vor Feuchtigkeit geschützt in Behältern verpackt sein, die auf farbigen Deckblättern in der Kennfarbe des Behälterinhaltes folgende Angaben tragen:

Name oder Zeichen des Herstellers;

Typenbezeichnung der Kartuschen;

Kaliber in Millimetern;

Stärke der Treibladung;

Hinweis „Nur für Bolzensetzwerkzeuge".

Artikel 10

(1) Die für die Verwendung in Bolzensetzwerkzeugen bestimmten Bolzen müssen eigens für diesen

Verwendungszweck gefertigt sein; der zur Herstellung verwendete Werkstoff muß von geeigneter Qualität sein.

(2) Die Bolzen müssen in Behältern verpackt sein, die, leicht lesbar und dauerhaft angebracht, folgende Angaben tragen:

Name oder Zeichen des Herstellers,

Typenbezeichnung,

Kaliberangabe in Millimetern.

KAPITEL IV

Bedienungsanleitung und Betriebsvorschriften

Artikel 11

Jedem Bolzensetzwerkzeug sind beizugeben:

a) die erforderlichen Anleitungen für die Handhabung und Instandhaltung in der oder den Sprachen des Landes, in dem das Bolzensetzwerkzeug verwendet wird, u. a. mit Angabe über die Bolzen und die Kartuschen;

b) eine Werkzeichnung des Bolzensetzwerkzeugs, aus der die Funktionen aller Einzelteile hervorgehen und in der diejenigen Teile gekennzeichnet sind, die vom Benutzer ausgewechselt werden dürfen;

c) ein oder mehrere stabile Kästen mit mehreren Fächern für die Aufbewahrung des Bolzensetzwerkzeugs und der Zubehörteile sowie geeigneter Schutzbrillen. Diese Kästen sind mit einem Kastenschloß oder einem Vorhängeschloß zu versehen.

Artikel 12

(1) Bolzensetzwerkzeuge dürfen nicht verwendet werden, wenn damit die Gefahr einer Explosion verbunden ist.

(2) Mit Bolzensetzwerkzeugen dürfen Bolzen nicht in brüchige oder harte Werkstoffe wie Guß, Bruchstein oder gehärteten Stahl eingetrieben werden.

(3) Mit Bolzensetzwerkzeugen dürfen Bolzen nicht in Bauteile eingetrieben werden, bei denen die Gefahr besteht, daß sie vom Bolzen durchschlagen werden, sofern nicht besondere Vorsichtsmaßnahmen getroffen worden sind, um jede Gefahr auszuschließen, oder sofern das Bolzensetzwerkzeug nicht so konstruiert ist, daß die Gefahr ausgeschaltet ist.

(4) Mit Bolzensetzwerkzeugen dürfen Bolzen nicht in einem Abstand von weniger als 100 mm von der freien Kante in Beton oder Mauerwerk geschossen werden. Falls der Beton oder das Mauerwerk mit einer Putzschicht versehen ist, muß der obengenannte Abstand mindestens um das Doppelte der Putzschicht erhöht werden.

Artikel 13

(1) Zu Arbeiten mit Bolzensetzwerkzeugen dürfen nur zuverlässige Personen herangezogen werden, die das 18. Lebensjahr vollendet haben. Sie müssen die Wirkungsweise des Bolzensetzwerkzeugs, die Anleitungen des Herstellers und die Sicherheitsvorschriften vollständig beherrschen und in der Lage sein, das Werkzeug zum Zwecke der Reinigung auseinanderzunehmen und wieder zusammenzusetzen.

(2) Die Arbeiten dürfen nur Personen übertragen werden, die mit dem Bolzensetzwerkzeug und seinen Gefahren ausreichend vertraut gemacht worden sind und eine auf ihren Namen lautende Bescheinigung hierüber besitzen.

Artikel 14

(1) Außer dem Benutzer und ggf. seinem Gehilfen darf sich niemand im Arbeitsbereich der Stelle aufhalten, an der mit dem Bolzensetzwerkzeug gearbeitet wird.

(2) Es ist verboten, den Lauf eines Bolzensetzwerkzeugs auf eine Person zu richten. Die Laufmündung des Bolzensetzwerkzeugs ist möglichst weit vom Körper des Benutzers stets nach unten zu halten. Diese Vorschrift gilt vor allem beim Entfernen einer nicht gezündeten Kartusche.

(3) Vor jedem Laden des Bolzensetzwerkzeugs muß geprüft werden, ob Lauf und Verschluß frei von Verschmutzungen, Fremdkörpern, Bolzenteilen oder Hülsen sind.

(4) Die Bolzensetzwerkzeuge dürfen nur unmittelbar vor ihrer Verwendung geladen werden. Wird ein geladenes Bolzensetzwerkzeug nicht alsbald benutzt, so ist es zu entladen und in dem dafür bestimmten Kasten unterzubringen, der dann abzuschließen ist. Bolzensetzwerkzeuge dürfen keinesfalls in geladenem Zustand befördert oder niedergelegt werden.

(5) Beim Auslösen des Schusses muß das Bolzensetzwerkzeug, soweit möglich, rechtwinklig zur Oberfläche gehalten werden, und die Schutzkappe muß allseitig fest auf der Oberfläche aufliegen.

(6) Es ist verboten, Bolzen in bereits vorhandene Löcher zu schießen oder Bolzen an einer Stelle einzutreiben, wo ein früher eingetriebener Bolzen abgebrochen ist oder nicht festgesessen hat, oder an einer Stelle, wo sich der Werkstoff gelockert hat. Der nächste Bolzen muß wenigstens 50 mm entfernt von dieser Stelle eingetrieben werden.

(7) Hat eine Kartusche nicht gezündet, so ist die Auslösevorrichtung erneut zu spannen, ohne daß das Bolzensetzwerkzeug von der Eintreibstelle gelöst wird, und der Auslösevorgang ist zu wiederholen. Versagt die Kartusche abermals, so ist das Bolzensetzwerkzeug mindestens 15 Sekunden lang an der Einschußstelle in der Auslösestellung fest angepreßt zu halten. Der Benutzer muß noch mindestens 2 Minuten warten, ehe er die Kartusche

entfernt. Beim Entfernen der Kartusche muß der Benutzer alle Vorsichtsmaßregeln treffen, um zu vermeiden, daß sie zufällig explodiert. Kartuschen, die versagt haben, dürfen nicht wiederverwendet werden; sie sind in ungefährlicher Weise zu vernichten.

Artikel 15

(1) Kartuschen dürfen nicht mit Gewalt in das Kartuschlager eingeführt werden.

(2) Kartuschen sind in einem ausschließlich für diesen Zweck bestimmten Behälter vor Feuchtigkeit geschützt aufzubewahren. Der Behälter darf keine anderen Gegenstände enthalten.

Artikel 16

Bei der Verwendung von Bolzensetzwerkzeugen müssen die an den Arbeiten beteiligten Personen

a) eine geeignete Schutzbrille,

b) wenn erforderlich, einen Ohrenschutz und

c) einen geeigneten Schutzhelm

tragen.

Artikel 17

(1) Die Bedienungsanleitungen des Herstellers sind genau einzuhalten. Das Bolzensetzwerkzeug ist täglich nach dem Gebrauch zu reinigen. Die etwa noch vorhandenen Kartuschen sind vor der Reinigung zu entfernen. Jede Störung ist vor der Wiederverwendung und sobald wie möglich durch eine fachkundige Person zu beheben.

(2) Die Verwender von Bolzensetzwerkzeugen dürfen außer dem Auswechseln schadhafter Teile, sofern diese in der Werkzeichnung (Artikel 11 Buchstabe b) ausdrücklich als auswechselbare Teile bezeichnet sind, keine Reparaturen an den Werkzeugen vornehmen. Alle sonstigen Instandsetzungsarbeiten sind vom Hersteller oder von einer von diesem beauftragten Stelle oder von einer nach dem Rechte des Staates hierfür zugelassenen Stelle vorzunehmen.

Artikel 18

Jedes Bolzensetzwerkzeug ist mindestens einmal im Jahre zur Überprüfung an den Hersteller oder an eine von diesem beauftragte Stelle oder an eine nach dem Rechte des Staates hierfür zugelassene Stelle zu geben.

KAPITEL V

Allgemeine und Schlußvorschriften

Artikel 19

Die Vorschriften der Artikel 2 Nr. 2 und 7, Artikel 4, Artikel 12 Absatz 4, Artikel 14 Absatz 1 und 5 und des Artikels 16 Buchstabe c) gelten nicht für Schubkolbengeräte (Artikel 1, Nr. 2).

Artikel 20

(1) Abweichungen von den in dieser Richtlinie aufgestellten Anforderungen an die Bauart und Ausrüstung (Artikel 2 bis 5 und 9 bis 11) können im Verfahren nach Artikel 6 zugelassen werden, wenn die Sicherheit auf andere Weise gewährleistet ist. Die Abweichung gilt für die Verwendung im Bereich des Staates, in dem sie zugelassen worden ist, sowie gegebenenfalls für andere Mitgliedstaaten, die sie übernehmen.

(2) Abweichungen in Form von Typenzulassungen sind den gemäß Artikel 8 Absatz 1 bezeichneten Stellen der Mitgliedstaaten zuzuleiten; für diese Typenzulassung findet Artikel 6, Absatz 2, Buchstabe b), Satz 1, 2. Halbsatz, keine Anwendung. Für die Verwendung von Geräten, die in einem Mitgliedstaat auf Übereinstimmung mit der Abweichung geprüft und zur Verwendung in Bereichen nach Absatz 1 Satz 2 als zulässig erklärt worden sind, gilt Artikel 8 Absatz 2 bis 5 sinngemäß.

Artikel 21

Vorschriften der Mitgliedstaaten, die, unbeschadet des Artikel 13, den Erwerb oder die Verwendung von Bolzensetzwerkzeugen von bestimmten persönlichen Voraussetzungen des Erwerbers oder Verwenders abhängig machen, bleiben unberührt.

Artikel 22

Die Nichterteilung und der Widerruf einer Zulassung nach Artikel 6 Absatz 2 sind genau zu begründen. Sie sind dem Beteiligten unter Angabe der nach dem geltenden Recht vorgesehenen Rechtsmittel und Rechtsmittelfristen zuzustellen.

Artikel 23

Die Mitgliedstaaten setzen die zur Befolgung dieser Richtlinie erforderlichen Maßnahmen binnen . . . . nach Bekanntgabe in Kraft und unterrichten die Kommission hiervon unverzüglich.

Artikel 24

Die Mitgliedstaaten unterrichten die Kommission über alle späteren Entwürfe von Rechts- und Verwaltungsvorschriften, deren Erlaß sie in dem von dieser Richtlinie geregelten Bereich beabsichtigen, so rechtzeitig, daß sie hierzu Stellung nehmen kann.

Artikel 25

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Anlage I

Grundsätze für die Durchführung der Prüfungen der Kartuschen für Bolzensetzwerkzeuge

1. Die Prüfung auf Maßhaltigkeit der Kartuschen und Kartuschlager nach den festgelegten Maßtafeln (Tafel Nr. 1 und 2) sind in der Regel mit Loch- und Längenlehren durchzuführen. Die Prüfstellen können andere in der Metrologie übliche Meßmethoden zulassen.

2. Die Prüfung der Schußleistung der Kartuschen wird aus der Fluggeschwindigkeit und der Maße des Prüfbolzens ermittelt.

3. Die Prüfbolzen werden aus feststehenden Prüfgeräten verschossen, bei denen der glatte Lauf einschließlich des Kartuschlagers eine Länge von 200 mm hat. Der Verschluß des Prüfgerätes muß starr mit dem Lauf verbunden sein.

4. Für Kartuschen bis zum Kaliber 8 mm einschließlich wird der Prüfbolzen Kal. 6 mm und für Kartuschen größeren Kalibers der Prüfbolzen Kal. 9 mm benutzt.

5. Die Maß- und Gewichtsangaben der Prüfbolzen sowie die Abmessungen der Prüfgeräte sind in der Tafel 3 festgelegt.

6. Als Schußleistung gilt das Mittel aus mindestens 10 Messungen. Die Einzelmessung darf dabei um nicht mehr als 10 % vom Mittelwert abweichen.

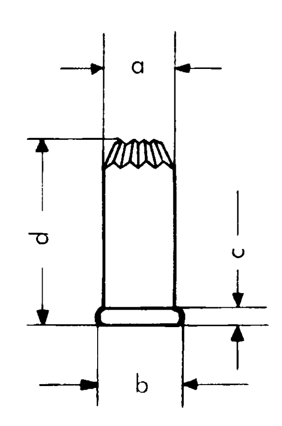
7. Der Hersteller hat die Übereinstimmung der Fertigung mit den Werten der Maßtafeln durch ständige Kontrolle zu überwachen und darüber Protokoll zu führen.

Tafel 1
(zu Anlage I Nr. 1)

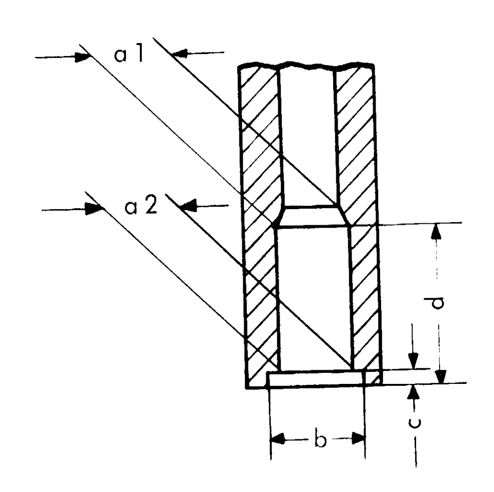
Randfeuerkartusche
Kal. 6,3 mm

Maßtafel

Kartusche



Kartuschlager



a	6,28 − 0,04
b	7.60 − 0,25
c	1,24 − 0,12
d	16,80 − 1,50

a 1	6,35 + 0,05
a 2	6,45 + 0,05
b	7,71 + 0,05
c	1,24 + 0,05
d	17,00 + 0,10

Schußleistungswerte

Kennzeichnung gemäß Artikel 9 Abs. (2)

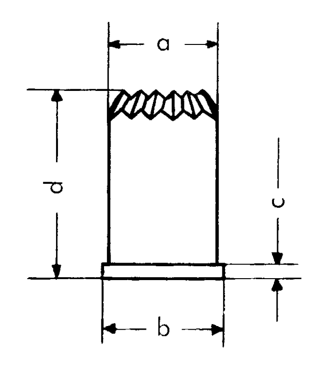
schwarz	=	70 ± 10 kpm
rot	=	60 ± 10 kpm
blau	=	50 ± 10 kpm
gelb	=	45 ± 10 kpm
grün	=	40 ± 10 kpm
weiß	=	35 ± 10 kpm

Tafel 2
(zu Anlage I Nr. 1)

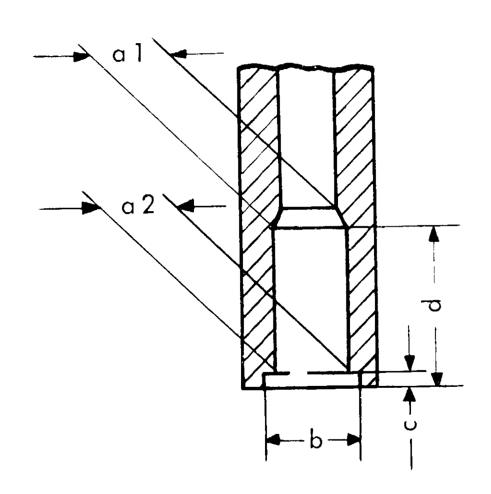
Zentralfeuerkartusche
Kal. 10 mm

Maßtafel

Kartusche



Kartuschlager



a	9,98 − 0,05
b	10,85 − 0,20
c	1,20 − 0,20
d	16,80 − 1,00

a 1	10,05 + 0,05
a 2	10,10 + 0,05
b	10,95 + 0,05
c	1,05 + 0,05
d	18,50 + 0,10

Schußleistungswerte

Kennzeichnung gemäß Artikel 9 Abs. (2)

schwarz	=	125 ± 15 kpm
rot	=	105 ± 15 kpm
blau	=	85 ± 15 kpm
gelb	=	70 ± 15 kpm
grün	=	60 ± 15 kpm
weiß	=	50 ± 15 kpm

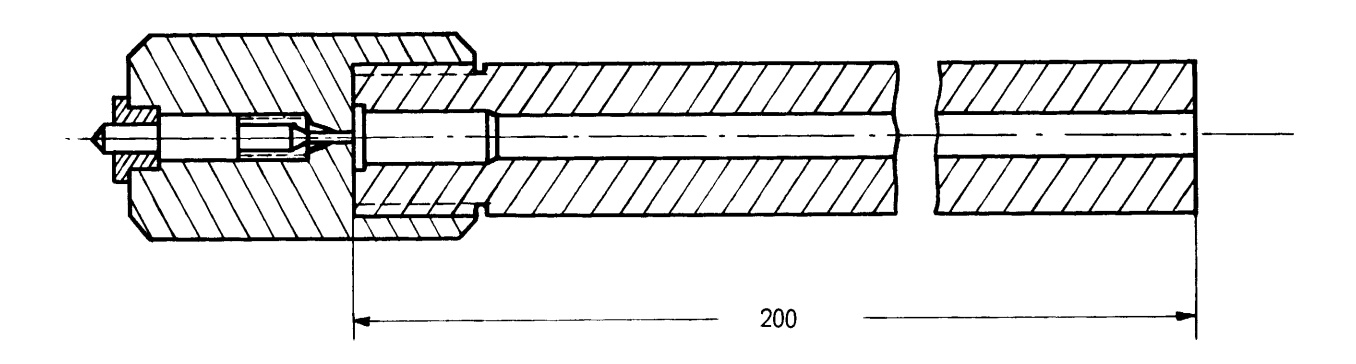
Tafel 3
(zu Anlage I Nr. 5)

Prüfung der Schußleistung der Kartuschen

Meßlauf für Prüfbolzen

Kartuschlagermaße jeweils nach Maßtafel

Laufdurchmesser jeweils nach Prüfbolzen



Prüfbolzen Kal. 6 mm

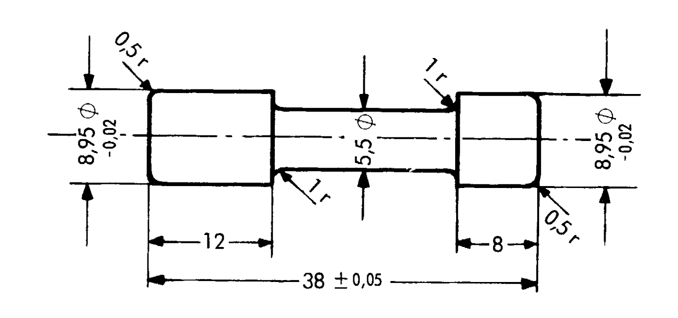
Gewicht: 3,66 g

Werkstoff: Silberstahl

Prüfbolzen Kal. 9 mm

Gewicht: 13,6 g

Werkstoff: Silberstahl



Anlage II

Grundsätze für die Durchführung der Prüfung von Bolzensetzwerkzeugen

1. Soweit nachstehend keine besonderen Prüfmethoden vorgeschrieben sind, muß die Prüfung durch eine Erprobung und gründliche Untersuchung der Bolzensetzwerkzeuge durchgeführt werden. Zur Untersuchung der Bolzensetzwerkzeuge sollen die in der Metrologie üblichen Geräte und Methoden verwendet werden.

2. Die Prüfung, ob das Bolzensetzwerkzeug bei einem Neigungswinkel von mehr als 7° (Artikel 2 Nr. 2) ausgelöst werden kann, muß so durchgeführt werden, daß das Gerät an ein Winkelstück angelegt wird. Der Schutzkappenrand muß dabei die Unterlage berühren (Zeichnung Nr. 1).

3. Die Prüfung der Andruckkraft gemäß Artikel 2 Nr. 7 erfolgt mittels einer Vorrichtung gemäß Zeichnung Nr. 2 a und b.

4. Die Prüfung des Schutzkappenmaterials erfolgt durch einen Beschuß der Schutzkappe mit einem Prüfbolzen (Zeichnung Nr. 3). Der freifliegende Prüfbolzen muß beim Auftreffen eine Bewegungsenergie von etwa 35 kpm haben und auf die freiliegende Schutzkappe senkrecht auftreffen.

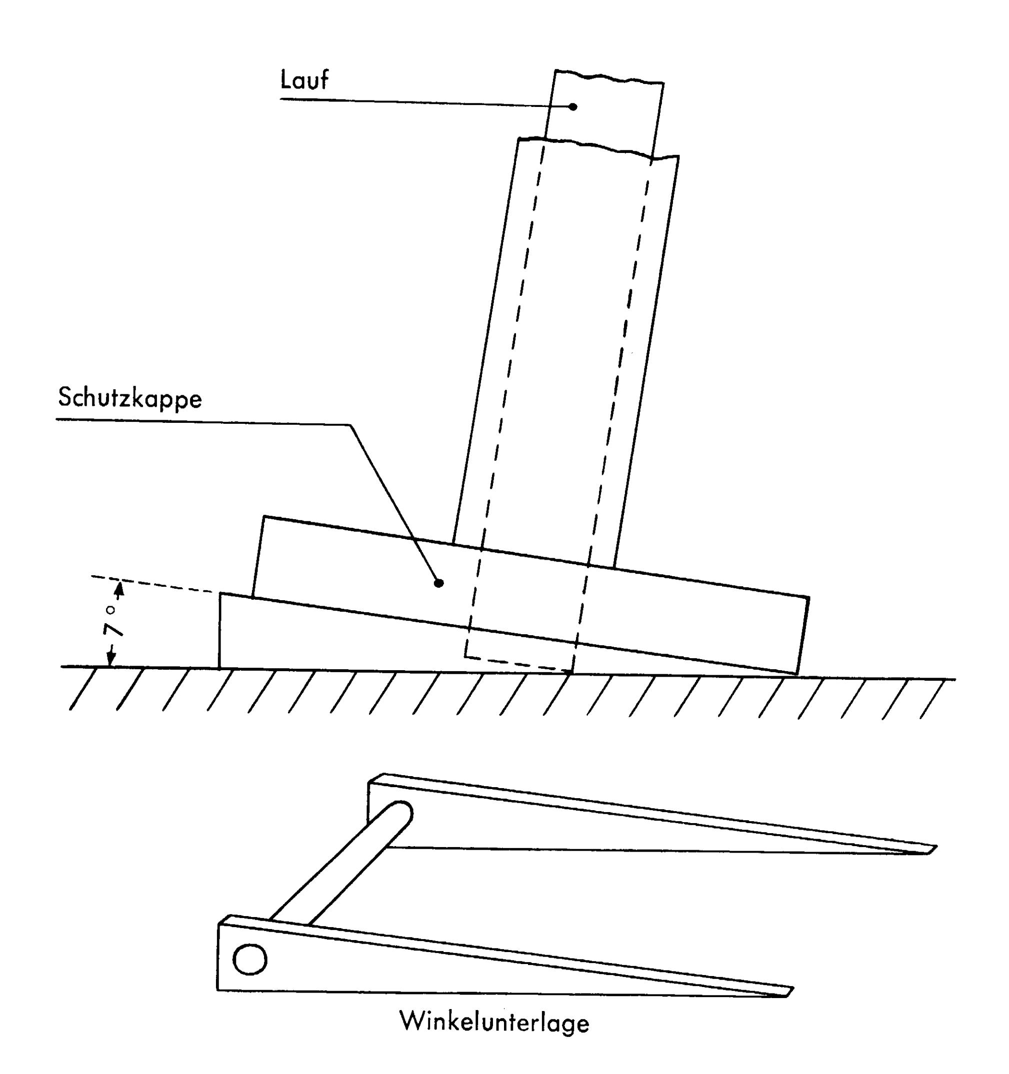
5. Der Hersteller hat die Übereinstimmung der Fertigung mit dem geprüften Musterstück gemäß Artikel 6 Absatz 2 Buchstabe b) durch ständige Kontrolle zu überwachen und darüber Protokoll zu führen.

Zeichnung Nr. 1
(zu Anlage II Nr. 2)

Prüfung des zulässigen Neigungswinkels

Nach Artikel 2 Nr. 2 darf der Neigungswinkel der Laufachse zu der zu bearbeitenden Oberfläche beim Auslösen des Werkzeugs nicht mehr als 7° betragen.

Gemäß Anlage II Nr. 2 ist diese Forderung mit nachstehend dargestellter Vorrichtung zu überprüfen.

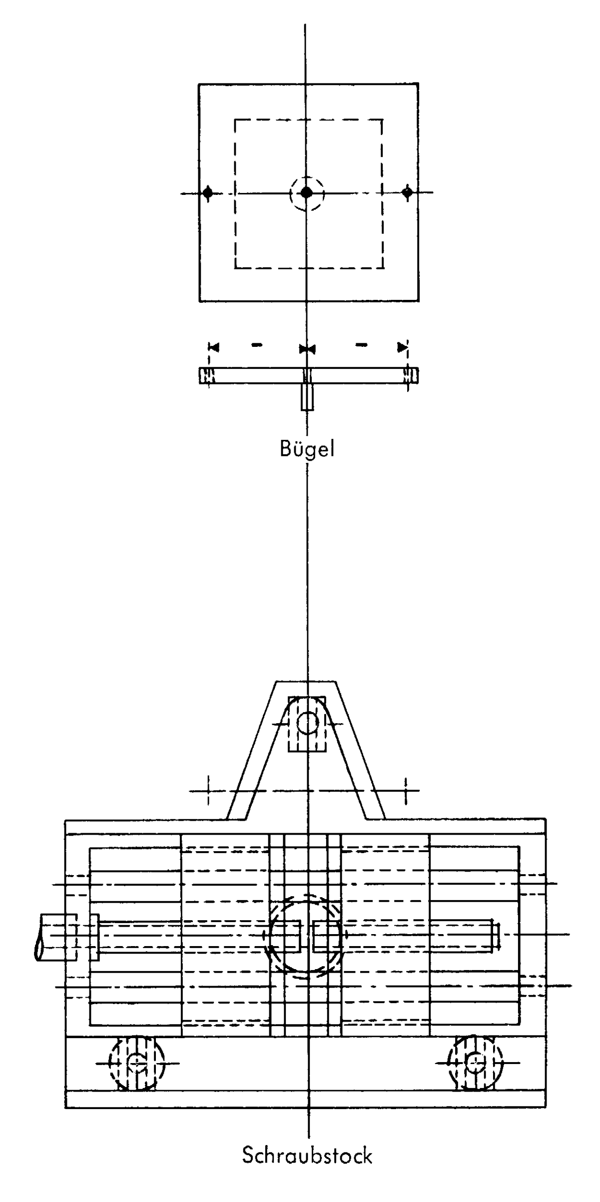


Zeichnung Nr. 2 a
(zu Anlage II Nr. 3)

Prüfung der Andruckkraft

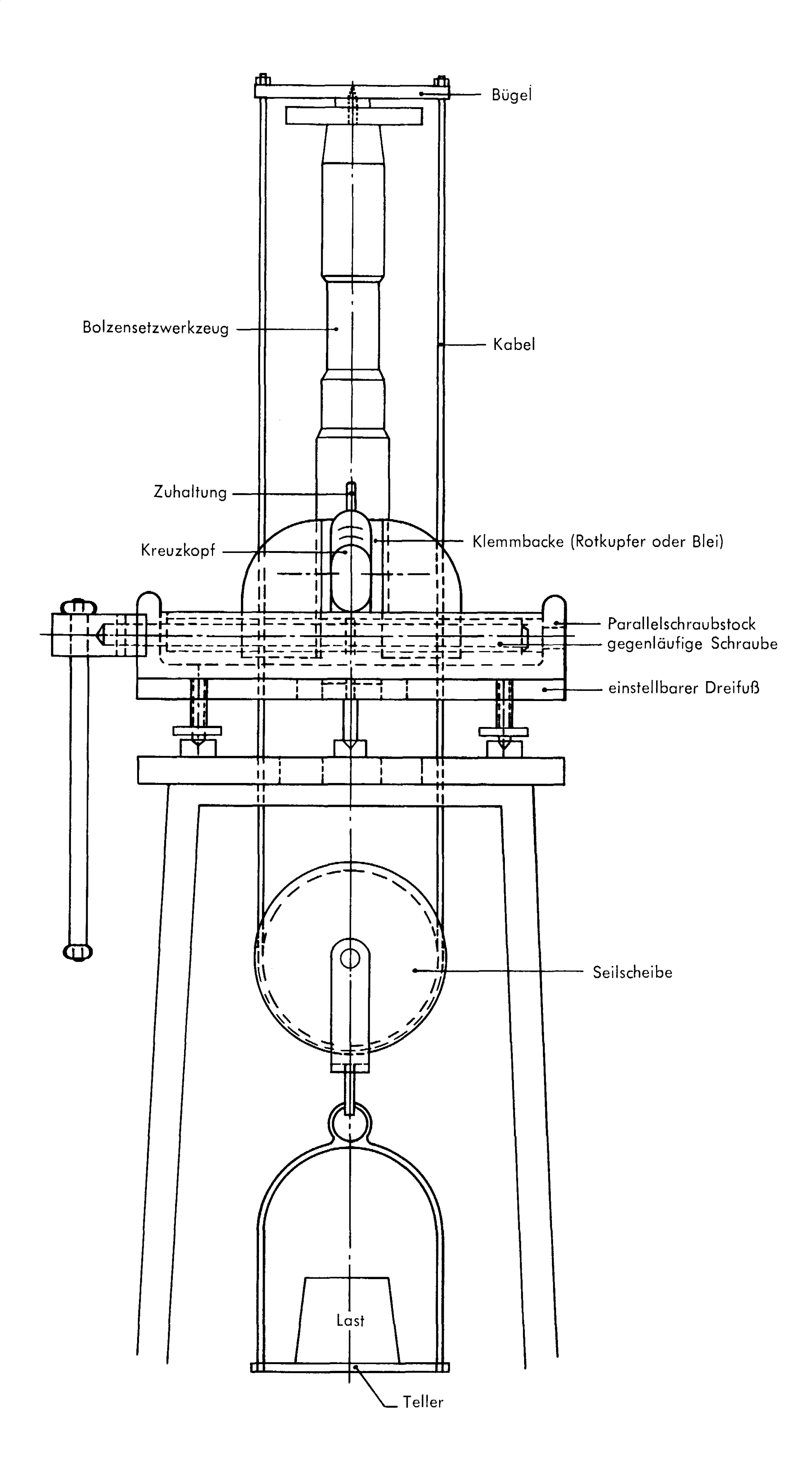
Nach Artikel 2 Nr. 7 darf das Werkzeug nur ausgelöst werden, wenn der Lauf gegen die zu bearbeitende Oberfläche mit einem Druck von mindestens 5 kg gepreßt wird.

Gemäß Anlage II Nr. 3 ist diese Forderung mit nachstehend dargestellter Vorrichtung zu überprüfen. Die tatsächlich festgestellte Andruckkraft ist im Prüfbericht zu vermerken.



Einstellung der Senkrechten

Zeichnung Nr. 2 b



Zeichnung Nr. 3
(zu Anlage II Nr. 4)

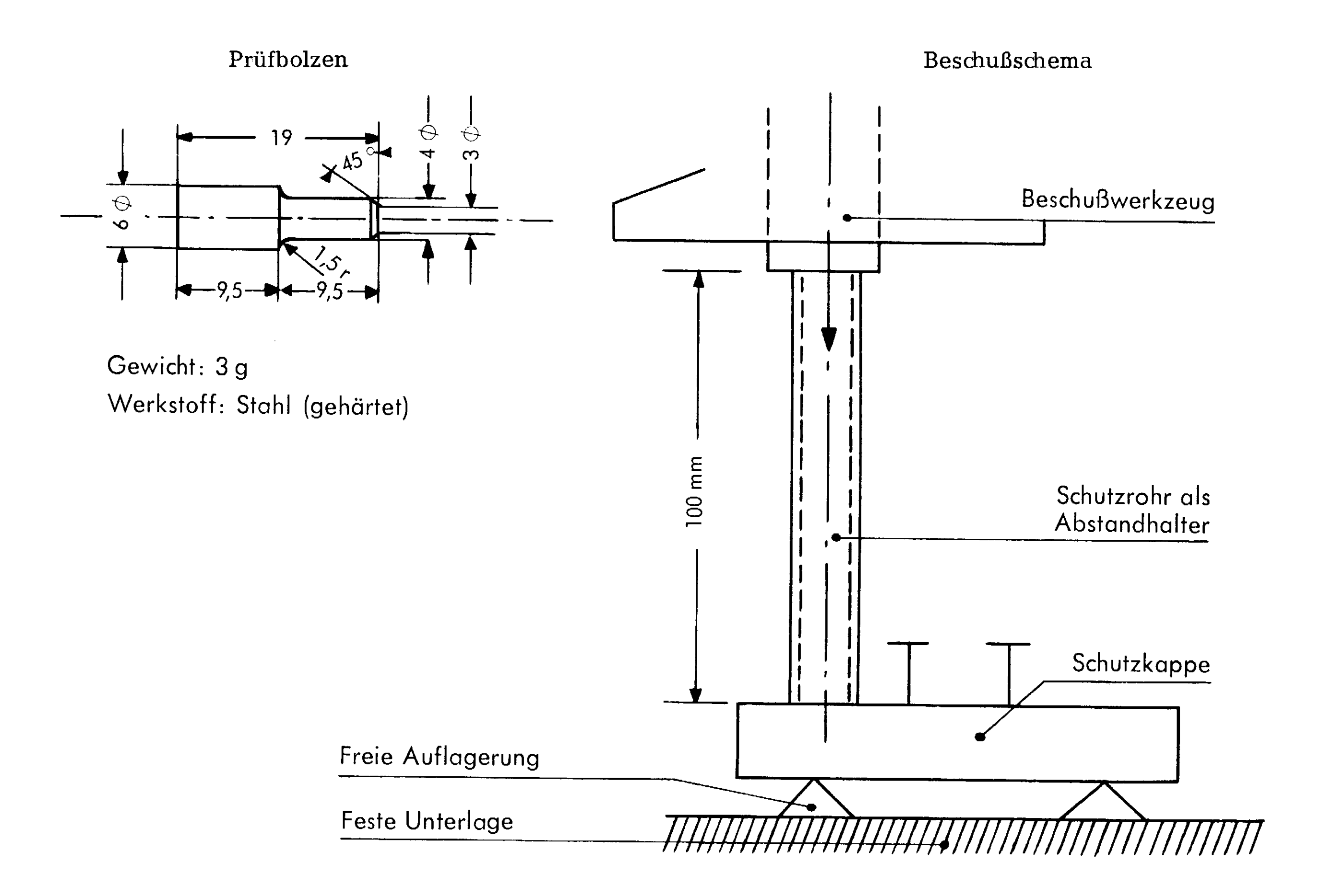
Prüfung der Schutzkappen

Nach Artikel 4 Abs. (1) muß eine Schutzkappe aus einem Material hergestellt sein, das gegen abprallende Bolzen, Splitter und ähnliche mechanische Einwirkungen ausreichend widerstandsfähig ist.

Gemäß Anlage II Nr. 4 ist diese Forderung durch Beschuß mit einem Prüfbolzen in der nachstehend dargestellten Weise zu überprüfen:

1. Die Schutzkappe ist auf fester Unterlage freiliegend zu lagern, wobei je nach Konstruktion entweder die Innenseite oder die Außenseite für den Beschuß gewählt werden kann.
2. Für den Beschuß ist ein Bolzensetzwerkzeug (kein Schubkolbengerät) mit Lauf für Bolzen Kal. 6 mm und Kartuschen Kal. 6,3 mm zu wählen.
3. Prüfbolzen gemäß dieser Zeichnung.
4. Kartusche Kal. 6,3 mm — weiß —, gemäß Anlage I Tafel 1.
5. Das Beschußwerkzeug ist so anzusetzen, daß zwischen seiner Mündung und der zu prüfenden Schutzkappe ein Abstand von 100 mm vorhanden ist.

Die Forderung gilt als erfüllt, wenn bei 3 Schüssen an verschiedene Stellen der Schutzkappe kein Bolzen sie durchschlägt, keine Splitter von ihr abfliegen und sie keine wesentliche Verformungen erleidet.



Anlage III

Zulassungsstellen

1. **Belgien**

Ministère de l'Emploi et du Travail

Administration de la sécurité du travail
(Arbeitsministerium, Dienststelle „Betriebssicherheit")

102 rue de la Loi, Bruxelles 4, Tél. 13 67 20

2. **Bundesrepublik Deutschland**

Nachstehende Berufsgenossenschaften:

a) Bau-Berufsgenossenschaft Hamburg
Hamburg 36, Holstenwall 8, Tel. 34 87 37

b) Bau-Berufsgenossenschaft Hannover
Hannover-S, Geibelstr. 61/65, Tel. 80 00 51

c) Bau-Berufsgenossenschaft Wuppertal
Wuppertal-Elberfeld, Hofkamp 82/84, Tel. 44 02 51/55

d) Bau-Berufsgenossenschaft Frankfurt am Main
Frankfurt/Main, Berliner Straße 55, Tel. 2 03 26

e) Südwestliche Bau-Berufsgenossenschaft
Karlsruhe, Kriegsstraße 35, Tel. 2 59 51

f) Württembergische Bau-Berufsgenossenschaft
Stuttgart-O, Werastr. 23, Tel. 24 03 46/48

g) Bayerische Bau-Berufsgenossenschaft
München 2, Loristraße 8, Tel. 55 86 21

h) Tiefbau-Berufsgenossenschaft
München 19, Romanstr. 35/37, Tel. 57 22 18

3. **Italien**

Ente nazionale per la Prevenzione degli Infortuni (ENPI)

Servizio Ricerche e Controlli Tecnici
(Nationales Unfallverhütungsinstitut, Forschungs- und Technischer Kontrolldienst)

Rom, Via Alessandria, 220-E, Tel. 86 84 51

4. **Niederlande**

Centrale Directie van de Arbeid
(Zentraldirektion für Arbeit)

Voorburg, Balen van Andelplein 2, Postbus 3069, Tel. 81 46 21

Anlage IV

Formblatt für die Zulassung von Bolzensetzwerkzeugen gemäß Artikel 6 Abs. 2 Buchstaben a und b

....

(Zulassungsstelle)

Bescheinigung

über die — Typen — Zulassung eines Bolzensetzwerkzeugs

Die Prüfung — eines Baumusters — des Bolzensetzwerkzeugs

Marke:

Typ:

Name und Anschrift des Herstellers:

Beschreibung und technische Daten [1]):

hat ergeben, daß es den in den Mitgliedstaaten der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft geltenden Anforderungen entspricht.

Das Bolzensetzwerkzeug wird daher zur Verwendung [2]) zugelassen.

Es erhält das Kennzeichen EUR ....

Bolzensetzwerkzeuge, die nach dem geprüften Baumuster serienmäßig gefertigt worden sind, dürfen nur verwendet werden, wenn ein Abdruck dieser Typenzulassung sowie Bescheinigungen des Herstellers darüber vorliegen, daß das Gerät in den für die Sicherheit wesentlichen Merkmalen mit dem obengenannten Baumuster übereinstimmt und daß es vom Hersteller auf die Übereinstimmung mit dem Musterstück überprüft worden ist [3]).

....

(Datum) (Unterschrift und Stempel)

[1]) Angaben nach Artikel 6 Abs. 2 Buchstabe a Satz 3

[2]) evtl. nähere Bestimmungen nach Artikel 6 Abs. 2 Buchstabe a Satz 4

[3]) Dieser Hinweis ist nur bei Typenzulassungen nach Artikel 6 Abs. 2 Buchstabe b erforderlich.